

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 6 月 16 日 (16.06.2005)

PCT

(10) 国際公開番号  
WO 2005/053947 A1

(51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B32B 15/08

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/018110

(22) 国際出願日: 2004 年 11 月 30 日 (30.11.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:  
特願2003-401897 2003 年 12 月 1 日 (01.12.2003) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): JFE  
スチール株式会社 (JFE STEEL CORPORATION)  
[JP/JP]; 〒1000011 東京都千代田区内幸町二丁目 2 番  
3 号 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 鈴木 威 (SUZUKI,  
Takeshi) [JP/JP]; 〒1000011 東京都千代田区内幸町二  
丁目 2 番 3 号 JFEスチール株式会社知的財産部内  
Tokyo (JP). 久保 啓 (KUBO, Hiroshi) [JP/JP]; 〒1000011

東京都千代田区内幸町二丁目 2 番 3 号 JFEスチール  
株式会社知的財産部内 Tokyo (JP). 岩佐 浩樹 (IWASA,  
Hiroki) [JP/JP]; 〒1000011 東京都千代田区内幸町二  
丁目 2 番 3 号 JFEスチール株式会社知的財産部内  
Tokyo (JP).

(74) 代理人: 落合 憲一郎 (OCHIAI, Kenichiro); 〒1000005  
東京都千代田区丸の内一丁目 1 番 2 号 JFEテクノリ  
サーチ株式会社特許出願部内 Tokyo (JP).

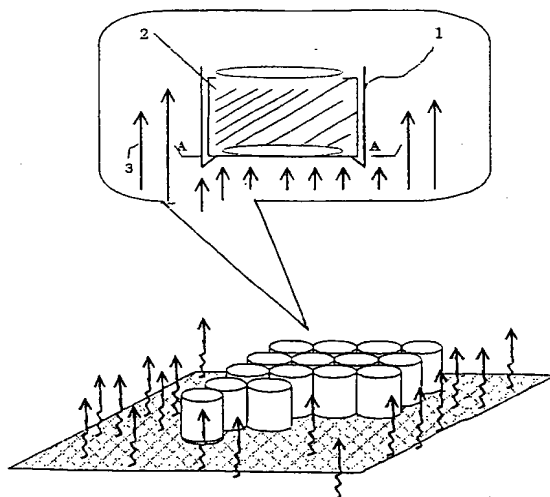
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が  
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,  
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,  
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,  
ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT,  
LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI,  
NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,  
SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,  
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可  
能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD,  
SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,

[続葉有]

(54) Title: LAMINATED METAL SHEET FOR CAN LID EXCELLING IN APPEARANCE AFTER RETORTING

(54) 発明の名称: レトルト後の外観に優れた缶蓋用ラミネート金属板



(57) Abstract: A laminated metal sheet for can lid excelling in appearance after retorting, which comprises a polyester film superimposed on a side constituting an external surface at the formation into a can lid, (a) the polyester film having an amorphous polyester layer provided in the vicinity of interface at which the polyester film is brought into contact with the metal sheet, the amorphous polyester layer consisting of a resin whose semicrystallization time is 40 sec or less at 130°C, (b) the amorphous polyester layer having a thickness of 0.5 to 8  $\mu$ m, (c) the polyester film exhibiting a water vapor permeability of 100 g/m<sup>2</sup>/24hr or less. It is preferred that the resin of the amorphous polyester layer be a polyester composition containing polyester (I) whose main repeating unit is ethylene terephthalate and polyester (II) whose main repeating unit is butylene terephthalate.

[続葉有]

WO 2005/053947 A1



KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書

(57) 要約:

レトルト後の外観に優れた缶蓋用ラミネート金属板であって、缶蓋に形成した際に外面となる側に積層されたポリエステルフィルムは、ア)前記ポリエステルフィルムが金属板と接する界面近傍に形成される非晶性ポリエステル層の樹脂の130℃に於ける半結晶化時間が40秒以下、イ)前記非晶性ポリエステル層の厚みが0.5μm以上8μm以下、ウ)前記ポリエステルフィルムの水蒸気透過度が100g/m<sup>2</sup>/24hr以下を有する。さらに、前記非晶性ポリエステル層の樹脂は、エチレンテレフタレートの主たる繰返し単位とするポリエステル(I)とブチレンテレフタレートの主たる繰返し単位とするポリエステル(II)とを配合したポリエステル組成物であることが好ましい。